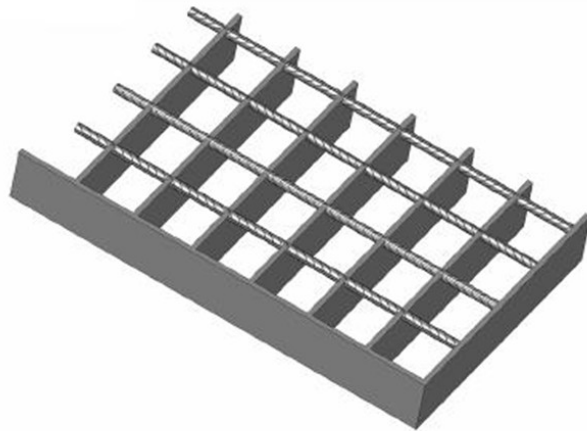
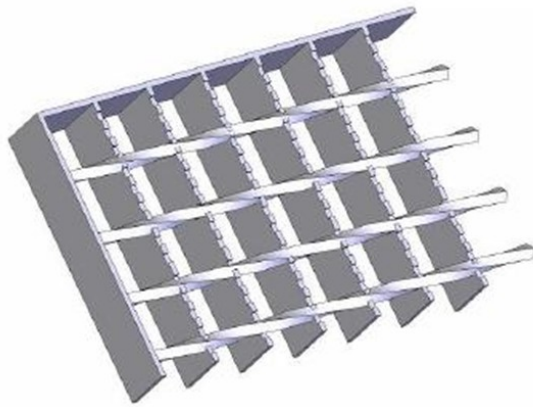


CAILLEBOTIS ELECTROFORGE EN ACIER GALVANISE



Barre transversale carré de 6 torsadé

Barre transversale Ø5 crantée

Barre porteuse crantée

CARACTERISTIQUES ET NORMES

Maille 25/41			
Barre porteuse	Dimensions	Barre transversale	Masse par panneau (kg)
25 x 5	2000 x 1000	Carré torsadé de 6	85
30 x 5	3000 x 1000	Carré torsadé de 6	150

Maille 30/41			
Barre porteuse	Dimensions	Barre transversale	Masse par panneau (kg)
30 x 3	2000 x 1000	Carré torsadé de 6	64

Maille 25/91			
Barre porteuse	Dimensions	Barre transversale	Masse par panneau (kg)
30 x 5	3000 x 1000	Carré torsadé de 6	136

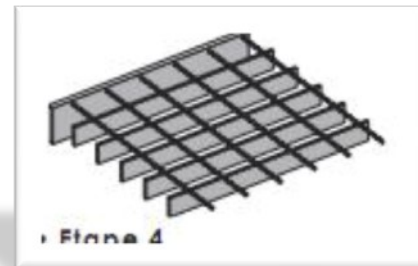
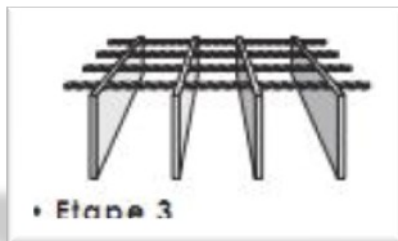
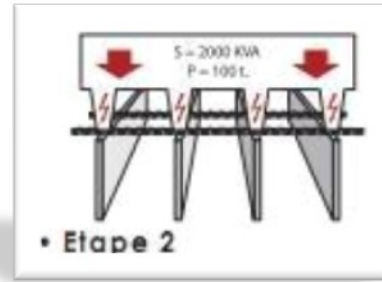
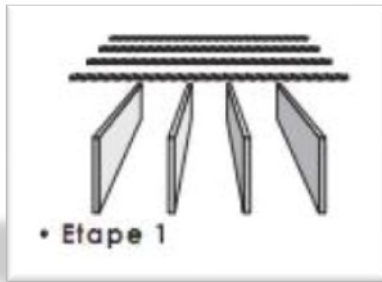
Maille 20/20			
Barre porteuse	Dimensions	Barre transversale	Masse par panneau (kg)
30 x 3	2000 x 1000	Rond cranté Ø5	78
30 x 2	2000 x 1000	Rond cranté Ø5	58

Maille 30/30			
Barre porteuse	Dimensions	Barre transversale	Masse par panneau (kg)
30 x 3	2000 x 1000	Rond cranté Ø5	58
30 x 2	2000 x 1000	Rond cranté Ø5	42

NB :

- dimensions maille = vide de maille
- Crantage de la barra porteuse à la demande.
- Nous consulter pour autre dimensions, autres matériaux et autres mailles.

FABRICATION



ASSEMBLAGE

Les plats porteurs sont maintenus entre eux par des entretoises.

Deux types d'assemblages différents constituent les deux grandes familles de caillebotis métalliques : les caillebotis « pressés » et les caillebotis « électroforgés ».

L'assemblage est assuré :

- Soit par des barreaux remplisseurs. Ils sont pressés en force dans des entailles des plats porteurs.
- Soit par des carrés torsadés. Ils sont soudés en force sur les plats porteurs.

Caillebotis « pressé »



Barreaux remplisseurs

Caillebotis « électro forgé »



Carrés torsadés

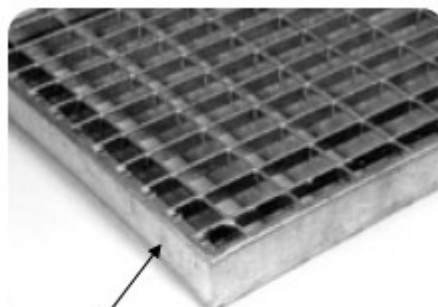
BORDAGE

De plus, les caillebotis sont « bordés », généralement par un plat, pour des raisons pratiques et esthétiques.

D'autres types de bordage sont possibles, comme le bordage en U.

Nous pouvons border en garde pieds, en cornières pour rayonnages, etc ...

N'hésitez pas à nous contacter pour étudier la faisabilité de votre projet.



Plat bordeur



GALVANISATION

Après découpage et bordage, les caillebotis sont dégraissés et décapés puis galvanisés à chaud par immersion complète dans un bain de zinc fondu, recouvrant l'acier d'une épaisseur de 85µm selon la norme NF EN ISO 1461.

Ce traitement protège durablement l'acier des contraintes chimiques et mécaniques extérieures.

